

Legierungstyp
2,5 Ni

OK Autrod 13.28



Drahtelektrode

EN ISO 14341-A
SFA/AWS A5.28

G 46 6 M21 2Ni2
ER80S-Ni2

Kurzcharakteristik

Ni-legierte Drahtelektrode zum Schweißen von Feinkornbaustählen und kaltzähem Sonderstählen.
Einsetzbar bis zu -60°C, nach Neuvergütung auch darunter.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Feinkornstähle bis P460NL2 / ML2 / QL2, S460QL1, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21

Durchmesser [mm]

1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Ni
0,1	0,6	1,1	2,4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²		Festigkeit Rm N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J	
								-40°C	-60°C
U	M21	≥ 460		530-680		≥ 20		100	≥ 47

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	18	1,0	120	20	1,5
280	28	5,4	350	33	6,6

Spulentyp

77 (Korb-Ringspule B 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV, CE, DNV